

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of :  
Takuma HATTORI et al. :  
Serial No. 09/273,261 : Group Art Unit 2871  
Filed March 22, 1999 :  
ATTACHMENT FILM FOR ELECTRIC :  
DISPLAY DEVICE :

RECEIVED

APR 29 1998

Group 2700

CLAIM OF PRIORITY UNDER 35 USC 119

Assistant Commissioner for Patents  
Washington, DC 20231

RECEIVED

APR 30 1999

TECHNOLOGY CENTER 2800

Sir:

Applicants in the above-entitled application hereby claim the date of priority under the International Convention of Japanese Patent Application Nos. 10-098405, filed March 26, 1998; 11-065306, filed March 11, 1999; and 11-065305, filed March 11, 1999, as acknowledged in the Declaration of this application.

Certified copies of said Japanese Patent Applications are submitted herewith.

Respectfully submitted,

Takuma HATTORI et al.

By Matthew Jacob  
Matthew Jacob  
Registration No. 25,154  
Attorney for Applicants

MJ/adc  
Washington, D.C. 20006  
Telephone (202) 721-8200  
April 28, 1999

日 本 国 特 許 庁

PATENT OFFICE  
JAPANESE GOVERNMENT

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日  
Date of Application:

1 9 9 8 年 3 月 2 6 日

出 願 番 号  
Application Number:

平成 1 0 年特許願第 0 9 8 4 0 5 号

出 願 人  
Applicant (s):

株式会社巴川製紙所

RECEIVED

APR 30 1999

TECHNOLOGY CENTER 2800

1 9 9 9 年 4 月 9 日

特 許 庁 長 官  
Commissioner,  
Patent Office

伴 佐 山 建 志

出証番号 出証特平 1 1 - 3 0 2 1 5 1 0

【書類名】 特許願

【整理番号】 P980326

【提出日】 平成10年 3月26日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 C09J

【発明の名称】 ディスプレイ用貼着フィルム

【請求項の数】 5

【発明者】

    【住所又は居所】 静岡県静岡市用宗巴町3番1号 株式会社巴川製紙所電  
子材料事業部内

    【氏名】 服部 琢磨

【発明者】

    【住所又は居所】 静岡県静岡市用宗巴町3番1号 株式会社巴川製紙所電  
子材料事業部内

    【氏名】 柳沢 正巳

【発明者】

    【住所又は居所】 静岡県静岡市用宗巴町3番1号 株式会社巴川製紙所電  
子材料事業部内

    【氏名】 土師 圭一郎

【特許出願人】

    【識別番号】 000153591

    【氏名又は名称】 株式会社巴川製紙所

    【代表者】 細井 昌次郎

【代理人】

    【識別番号】 100086128

    【住所又は居所】 東京都新宿区高田馬場1丁目33番2号 三翔第133  
ビル二階

    【弁理士】

    【氏名又は名称】 小林 正明

【電話番号】 03-3209-6390

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 014649

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9306839

【書類名】 明細書

【発明の名称】 ディスプレイ用貼着フィルム

【特許請求の範囲】

【請求項1】 透明基材の一面にカーボンブラックを分散せしめた粘着剤層を設けたことを特徴とするディスプレイ用貼着フィルム。

【請求項2】 請求項1記載のディスプレイ用貼着フィルムが、透明基材の片面もしくは両面に反射防止層を設けていることを特徴とするディスプレイ用貼着フィルム。

【請求項3】 請求項1または2記載のディスプレイ用貼着フィルムが、さらにカーボンブラック以外の着色顔料を粘着剤層に含有することを特徴とするディスプレイ用貼着フィルム。

【請求項4】 請求項1、2または3記載のディスプレイ用貼着フィルムが、ニュートラルグレイに着色されていることを特徴とするディスプレイ用貼着フィルム。

【請求項5】 粘着剤層中のカーボンブラックが、平均粒子径  $30\text{ m}\mu\text{m}$  以下であり、かつ BET 比表面積  $100\text{ m}^2/\text{g}$  以上である請求項1記載のディスプレイ用貼着フィルム。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、CRT、液晶等のディスプレイ用貼着フィルムに関する。さらに詳しくは、光源からの透過光量および透過光の散乱を調整し、および表示装置画面への蛍光灯や太陽光の映り込み、反射を抑制するディスプレイ用貼着フィルムに関する。

【0002】

【従来の技術】

従来、プラズマディスプレイやテレビブラウン管等の表示装置画面であるガラス体には、カーボンブラック等の着色剤が含有されている。着色剤の含有は、光源からの透過光量の調整を図るためである。例えば、電子線照射により発色す

る蛍光体を備えたブラウン管において、白は赤、緑、青の3色の混色により、黒は非発色部分により形成される。このため白味が強くなり、黒みが弱いという特徴を有している。そこで、白を抑え、黒を強調するために、表示装置画面であるガラス体はグレイに着色されている。近來、ブラウン管等の光源側を曲面とし、視聴者側すなわち外側を平面とするディスプレイも使用されるようになってきている。このようなディスプレイにおいては、ガラス体の画面中央部は薄く、側端部に至るほど厚くなっている。このように厚さが異なるガラス体においては、中央部の着色を濃く、側端部の着色を順次薄くする必要がある。ガラス体の光の透過率あるいは散乱率を画面全体において一定とするためである。しかし、ガラス体の着色を順次かえるのは、生産工程を複雑とし、コスト高を招くこととなる。また発色体の種類により、あるいは表示材料の種類により、グレイの程度を種々に変更する必要がある。このような要求に応えるためにガラス体を着色することは、ガラス体の生産工程を複雑とし、かつコスト高を招くこととなり易い。また、ディスプレイが大型化すると、蛍光灯や太陽光の映り込みが顕著になり、これの防止に対する要求もより一層強いものとなる。表示装置画面であるガラス体の有する光の透過率や散乱率が表示材料に適合していないときは、黒白のコントラストを不良とし、かつ、本来の色相を有する画像を見ることができない。

## 【0003】

## 【発明が解決しようとする課題】

本発明は、各種ディスプレイに対応した光透過率の調整および色目の調整等、さらには蛍光灯や太陽光の映り込み、反射を簡便かつ容易に調整できるディスプレイ貼着用フィルムの提供を目的とする。

## 【0004】

## 【課題を解決するための手段】

本発明者らは種々研究の結果、基材の一面に着色剤を含有した粘着剤層を設けたフィルムを作成することにより上記目的を達成しうることを見いだした。すなわち本発明は、基材の一面にカーボンブラックを分散せしめた粘着剤層を設けたことを特徴とするディスプレイ用貼着フィルムを提供する。

さらに本発明は、透明基材の片面もしくは両面に反射防止層を設けている透明

基材の一面に着色剤を分散せしめた粘着剤層を設けたことを特徴とするディスプレイ用貼着フィルムを提供する。

本発明はさらに、粘着剤層にさらに着色顔料を含有せしめたことを特徴とする上記ディスプレイ用貼着フィルムを提供する。

本発明はさらに、ニュートラルグレイに着色されたディスプレイ用貼着フィルムを提供する。

本発明はさらに、粘着剤層中のカーボンブラックが、平均粒子径  $30\text{ m}\mu\text{m}$  以下、好ましくは  $20\text{ m}\mu\text{m}$  以下であり、かつ BET 比表面積  $100\text{ m}^2/\text{g}$  以上、好ましくは  $250\text{ m}^2/\text{g}$  以下であるディスプレイ用貼着フィルムを提供する。

#### 【0005】

##### 【発明の実施の形態】

本発明において、好ましく使用されるディスプレイとは、画像表示部の視聴者側が少なくとも横軸方向および縦軸方向の一方において平面であるディスプレイを意味する。例えば、視聴者側が横軸方向および縦軸方向の両者において平面であり発色光源側が曲面すなわち球面であるもの、あるいは視聴者側が縦軸方向を軸とした曲面である、即ち円筒状であるものを意味する。本発明が適用されるディスプレイとしては、液晶ディスプレイ (LCD)、プラズマディスプレイ (PDP)、CRT、エレクトロルミネッセンス (EL) 等種々の電子ディスプレイが例示される。

#### 【0006】

本発明において使用される基材としては、無色透明なフィルムが好ましく使用される。しかし、粘着剤層に各種着色剤を適宜配合することにより、色目を調整することもできるので、若干の色目の存在は許容される。本発明で使用されるフィルムを次に例示する。ポリエチレンテレフタレート (PET)、トリアセチルセルロース (TAC)、ポリアリレート、ポリイミド、ポリエーテル、ポリカーボネート、ポリスルホン、ポリエーテルスルホン、セロファン、芳香族ポリアミド、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリビニルアルコール等。特に好ましいフィルムとしては PET、TAC が挙げられる。

## 【0007】

透明基材の片面もしくは両面に外部入射光の反射を防止する反射防止層を設けてもよい。反射防止層は光の入射面を粗面化することで、あるいは屈折率の異なる層を設けることで形成される。粗面化層を設ける方法としては、サンドブラスト法、エンボス法、フィラー含有樹脂を塗布する方法、あるいはシロキサン等の低屈折率の層を、さらには高屈折率層／低屈折率層を順次設ける等従来公知の各種の方法を採用できる。高屈折率層は、金属、金属酸化物等の無機物を蒸着、スパッタリング等により設けることができる。

透明基材には、反射防止層、粘着剤層の透明基材との密着性を向上させるために、表面改質処理を施すことが好ましい。表面改質処理方法としては、アルカリ処理、コロナ処理、プラズマ処理、フッ素処理、スパッタリング処理等の表面処理、あるいは界面活性剤、シランカップリング剤の塗布等、適宜の方法を採用することができる。

また透明基材の外部側には、ディスプレイ表面に付着するホコリ等の汚れを防止するために、帯電防止層を設けてもよい。帯電防止層は、アルミ、錫等の金属、ITO等の金属酸化膜を蒸着、スパッタリング等により極めて薄く設ける方法、アルミ、錫等の金属微粒子やウイスキー、酸化錫等の金属酸化物にアンチモン等をドーブした微粒子等をポリエステル樹脂、アクリル樹脂等に分散し、溶剤コートコーティングする方法等各種の方法を適宜採用できる。

## 【0008】

本発明のディスプレイ用貼着フィルムは、例えばフラットディスプレイの視聴者側、即ち発色用光源の反対側に長期間に亘って貼着されるものであるから、耐候性、耐光性等が持続することが要求される。これらの特性を満足せしめるために、従来公知の紫外線吸収剤、光安定剤、金属不活性化剤、オゾン劣化防止剤等各種の添加剤を、必要に応じ粘着剤層、帯電防止層等に適宜加えることができる。透明基材は、20～300 $\mu$ m、好ましくは50～200 $\mu$ mのものが好ましく使用される。

## 【0009】

本発明での使用に適したカーボンブラックとしては、平均粒子径が好ましくは



30  $\mu\text{m}$ 以下、さらに好ましくは20  $\mu\text{m}$ 以下であり、BET比表面積が100  $\text{m}^2/\text{g}$ 以上、さらに好ましくは250  $\text{m}^2/\text{g}$ 以上のものである。画像表示部の光透過率、光散乱率を適宜の範囲に調整するためには、上記の粒径およびBET比表面積を備えていることが好ましい。本発明で使用されるカーボンブラックにさらに好まれる特性としては、吸油量が高いこと、であること、pH4以下の酸性カーボンであること、揮発分が10重量%以上であることが挙げられる。上記特性を充足するカーボンブラックは市場で容易に入手することができる。例えば、デグサ社（ドイツ）の“Color Black FW200”、“Special Black 4”、“Color Black FW 2”、“Special Black 6”、三菱化学社の“#2350”、“#2400”、キャボット社の“MONARCH1300”、“MONARCH1400”、“MONARCH1000”、“Black Pearls1300”、“Black Pearls1400”、“Black Pearls1000”、コロンビア社の“Raven7000”、“Raven5750”、“Raven5000”、“Raven3500”等が挙げられる。

#### 【0010】

本発明において光散乱率はヘイズとしても表現される。ヘイズは次のようにして測定された値である。

$$\text{ヘイズ}(\%) = (\text{散乱光強度} / \text{全光線透過強度}) \times 100$$

通常、画像表示部であるガラス体の色調はニュートラルグレイが好ましいとされている。ニュートラルグレイとは、L a bによる色相表示において、a値とb値がほぼゼロに近い色相であることを意味する。より具体的には、a値とb値とが5%以内である色相を意味する。粘着層に添加する顔料がカーボンブラックのみであると、目的の色相にならないことがあり、褐色になり易く、発色体によっては黒白のコントラストを不良とし、あるいは各種色相を不良とする場合がある。このため、貼着フィルムの色相を発色体等の変化による要求に応えるため、顔料が添加される。顔料としては平均粒子径が、0.02~5  $\mu\text{m}$ 、さらに好ましくは0.05~1  $\mu\text{m}$ であるものが好ましく使用される。

本発明での使用に適した顔料を例示すると次の通りである。イソインドリノン系、アントラキノン系、ジオキサジン系、アゾ系、キノフタロン系、アゾメチン系、ベンズイミダゾロン系、ペリノン系、ピランスロン系、キナクリドン系、ペ

リレン系、ピランスロン系、フタロシアニン系、スレン系等。これらの顔料は、目的とする色相に調整するため適宜混合して使用することもできる。

色相調整のためには、染料を添加することもできる。しかし、染料は、耐候性に劣り、長時間使用したときの光透過率の変化が大きく、本発明での使用には適していない。

#### 【0011】

本発明で使用される粘着剤としては、再剥離性があり、剥離時に糊残りがなく、高温、高湿下での強制老化試験で剥がれや泡の発生がないことが望まれる。このような特性を有する粘着剤としては、アクリル系、ゴム系、ポリビニールエーテル系、シリコン系等から適宜選択使用できる。最も好ましいのはアクリル系粘着剤である。

アクリル系粘着剤は、アルキル（メタ）アクリル酸エステルと重合性不飽和カルボン酸または水酸基含有エチレン性不飽和モノマー、またさらには共重合性ビニル系モノマーとを有機溶剤中で共重合させて得られる。アルキル（メタ）アクリル酸エステルとしては、炭素原子数1～12のアルキル基を有し、（メタ）アクリル酸メチル、（メタ）アクリル酸ブチル、（メタ）アクリル酸オクチル等が挙げられる。重合性不飽和カルボン酸としては、アクリル酸、メタアクリル酸、クロトン酸、イタコン酸、マレイン酸、フマル酸等が挙げられる。

水酸基含有エチレン性不飽和モノマーとしては、（メタ）アクリル酸ヒドロキシメチル、（メタ）アクリル酸2-ヒドロキシエチル、N-メチロールアクリルアミド等が挙げられる。共重合性ビニルモノマーとしては、酢酸ビニル、プロピオン酸ビニル、酪酸ビニル、スチレン、アクリロニトリル等が挙げられる。共重合は酢酸エチル、トルエン等の有機溶剤中で重合開始剤、例えば過酸化ベンゾイル、アゾビスイソブチロニトリルの存在下に進められる。

粘着剤には架橋剤を配合することもできる。配合量は通常アクリル系粘着剤100重量部に対し0.01～10重量部である。架橋剤としては、イソシアネート系化合物、アルミキレート、アジリジニル系化合物、エポキシ系化合物等が挙げられる。

粘着剤は、有機溶剤溶液とし、ロールコーター、リバースコーター等の塗工機

により透明基材に塗布される。透明基材の粘着剤層側には剥離処理を施したフィルムあるいは紙等を積層することにより、取り扱い上の便宜を図ることができる。

#### 【0012】

以下本発明を実施例に基づきより具体的に説明する。

#### 製造例

##### <アクリルポリマー a の重合例>

温度計、攪拌機、還流冷却管、窒素導入管を備えたフラスコ中に n-ブチルアクリレート 94 重量部、アクリル酸 6 重量部、過酸化ベンゾイル 0.3 重量部、酢酸エチル 40 重量部、トルエン 60 重量部を加え、ついで窒素導入管から窒素を導入してフラスコ内を窒素雰囲気とした後、65℃に加温して 10 時間重合反応を行い、重量平均分子量約 120 万、Tg 約 -49℃のアクリルポリマー溶液を得た。このアクリルポリマー溶液に固形分が 20 重量%となるように酢酸エチルを加え、マスターバッチ用アクリルポリマー溶液 a を得た。この溶液 a の 100 重量部（固形分として）に、N, N, N', N'-テトラグリシジル-m-キシレンジアミン 0.1 重量部を加え、粘着剤塗工液 a' を得た。

#### 【0013】

##### <アクリルポリマー b の重合例>

温度計、攪拌機、還流冷却管、窒素導入管を備えたフラスコ中に n-ブチルアクリレート 96 重量部、アクリル酸 3 重量部、2-ヒドロキシエチルアクリレート 1 重量部、過酸化ベンゾイル 0.3 重量部、酢酸エチル 40 重量部、トルエン 60 重量部を加え、ついで窒素導入管から窒素を導入してフラスコ内を窒素雰囲気とした後、65℃に加温して 10 時間重合反応を行い、重量平均分子量約 100 万、Tg 約 -50℃のアクリルポリマー溶液を得た。このアクリルポリマー溶液に固形分が 20 重量%となるように酢酸エチルを加え、マスターバッチ用アクリルポリマー溶液 b を得た。この溶液 b の 100 重量部（固形分として）に対してポリイソシアネート（日本ポリウレタン社製、“コロネート L”）0.1 重量部を加え、粘着剤塗工液 b' を得た。

#### 【0014】

## &lt;実施例 1&gt;

マスターバッチ用アクリルポリマー溶液 a に、該溶液 a の 100 重量部（固形分として）に、カーボンプラック Special Black 6（デグサ社製：1 次粒子径  $17 \mu\text{m}$ 、BET 比表面積  $300 \text{ m}^2/\text{g}$ 、揮発分 18 重量%、pH 2.5）を 6 重量部添加した後攪拌して、カーボンプラックを十分に分散させたマスターバッチ溶液 A を作製した。

粘着剤塗工液 a' の 100 重量部（粘着剤濃度 20 重量%）に、マスターバッチ溶液 A 1 重量部を添加し、均一になるよう攪拌した後、厚さ  $38 \mu\text{m}$  の剥離処理を施した PET フィルムに、乾燥後の粘着層の厚さが  $25 \mu\text{m}$  となるように塗工し、乾燥した。該粘着層面を厚さ  $188 \mu\text{m}$  の ITO スパッタリング反射防止処理を施した透明 PET フィルムの未処理面に貼着し、本発明の着色粘着フィルムを得た。

【0015】

## &lt;実施例 2&gt;

6 重量部のカーボンプラック Special Black 6 を 11 重量部の Color Black FW 200（デグサ社製：一次粒子径  $13 \mu\text{m}$ 、BET 比表面積  $460 \text{ m}^2/\text{g}$ 、揮発分 20 重量%、pH 2.5）に代えた以外は、実施例 1 と同様に操作してマスターバッチ溶液 B を作製した。

粘着剤塗工液 a' の 100 重量部（粘着剤濃度 20 重量%）に、マスターバッチ溶液 B 2 重量部を添加し、均一になるよう攪拌した後、厚さ  $38 \mu\text{m}$  の剥離処理を施した PET フィルムに、乾燥後の粘着層の厚さが  $25 \mu\text{m}$  となるように塗工し、乾燥した。該粘着層面を厚さ  $188 \mu\text{m}$  の実施例 1 と同様に反射防止処理を施した透明 PET フィルムの未処理面に貼着し、本発明の着色粘着フィルムを得た。

【0016】

## &lt;実施例 3&gt;

6 重量部のカーボンプラック Special Black 6 を 4.5 重量部の Special Black 4（デグサ社製：一次粒子径  $25 \mu\text{m}$ 、BET 比表面積  $180 \text{ m}^2/\text{g}$ 、揮発分 14 重量%、pH 3）に代えた以外は、実施例 1 と同様に操作してマスターバッチ

チ溶液Cを作製した。

粘着剤塗工液 a' の 100 重量部（粘着剤 20 重量%）に、マスターバッチ溶液 C 1 重量部を添加し、均一になるよう攪拌した後、厚さ 38  $\mu$ m の剥離処理を施した PET フィルムに、乾燥後の粘着層の厚さが 25  $\mu$ m となるように塗工し、乾燥した。該粘着層面を厚さ 188  $\mu$ m の実施例 1 と同様に反射防止処理を施した透明 PET フィルムの未処理面に貼着し、本発明の着色粘着フィルムを得た。

#### 【0017】

##### <実施例 4>

マスターバッチ用アクリルポリマー溶液 b の 100 重量部（固形分として）に、8.5 重量部のカーボンプラック Color Black FW 200 および 5 重量部の青色有機顔料（モノクロルシアニンブルー）を添加した後攪拌し、カーボンプラックと青色顔料とを十分に分散させたマスターバッチ溶液 D を作製した。

粘着剤塗工液 b' の 100 重量部（粘着剤濃度 20 重量%）に、マスターバッチ溶液 D 2 重量部を添加し、均一になるように攪拌した後、厚さ 38  $\mu$ m の剥離処理を施した PET フィルムに、乾燥後の粘着層厚さが 25  $\mu$ m となるように塗工し、乾燥した。この粘着層面を厚さ 188  $\mu$ m の実施例 1 と同様に反射防止処理を施した透明 PET フィルムの未処理面に貼着し、本発明の着色粘着フィルムを得た。

#### 【0018】

##### <実施例 5>

5 重量部の青色有機顔料（モノクロルシアニンブルー）を 5 重量部の赤色有機顔料（キナクリドンレッド）に代えた以外は、実施例 4 と同様に操作してマスターバッチ溶液 E を作製した。

粘着剤塗工液 b' の 100 重量部（粘着剤 20 重量%）に、マスターバッチ溶液 E 2 重量部を添加し、均一になるように攪拌した後、厚さ 38  $\mu$ m の剥離処理を施した PET フィルムに、乾燥後の粘着層厚さが 25  $\mu$ m となるように塗工し、乾燥した。この粘着層面を厚さ 80  $\mu$ m のシロキサン塗工による反射防止処理を施した透明トリアセチルセルロース（TAC）フィルムの未処理面に貼着し、

本発明の着色粘着フィルムを得た。

【0019】

<実施例6>

マスターバッチ用アクリルポリマー溶液bの100重量部（固形分として）に、7.5重量部のカーボンブラックColor Black FW200、22重量部の青色有機顔料（モノクロルシアニブルー）および11重量部の赤色有機顔料（キナクリドンレッド）を添加した後攪拌し、カーボンブラック、青色顔料および赤色顔料を十分に分散させたマスターバッチ溶液Fを作製した。

粘着剤塗工液b'の100重量部（粘着剤20重量%）に、マスターバッチ溶液F2重量部を添加し、均一になるように攪拌した後、厚さ38 $\mu$ mの剥離処理を施したPETフィルムに、乾燥後の粘着層厚さが25 $\mu$ mとなるように塗工し、乾燥した。この粘着層面を厚さ188 $\mu$ mの実施例1と同様に反射防止処理を施した透明PETフィルムの未処理面に貼着し、本発明の着色粘着フィルムを得た。

【0020】

<実施例7>

粘着剤塗工液a'の100重量部（粘着剤20重量%）に、マスターバッチ溶液B2重量部を添加し、均一になるように攪拌した後、厚さ38 $\mu$ mの剥離処理を施したPETフィルムに、乾燥後の粘着層厚さが50 $\mu$ mとなるように塗工し、乾燥した。この粘着層面を厚さ188 $\mu$ mの実施例1と同様に反射防止処理を施した透明PETフィルムの未処理面に貼着し、本発明の着色粘着フィルムを得た。

【0021】

<比較例1>

粘着剤塗工液b'の100重量部（粘着剤20重量%）に、2.4重量部のスピロン染料（金属錯塩型）溶液（東亜化成社製、TK-スモーク）を添加し、均一になるように攪拌した後、厚さ38 $\mu$ mの剥離処理を施したPETフィルムに、乾燥後の粘着層厚さが25 $\mu$ mとなるように塗工し、乾燥した。この粘着層面を厚さ188 $\mu$ mの実施例1と同様に反射防止処理を施した透明PETフィルム

の未処理面に貼着し、比較用の着色粘着フィルムを得た。

#### 【0022】

##### <比較例2>

粘着剤塗工液 a' の 100 重量部（粘着剤 20 重量％）に、2.4 重量部のスピロン染料（金属錯塩型）溶液（東亜化成社製、TK-スモーク）および 2 重量部の紫外線吸収剤（チバガイギー社製、TINUVIN109）を添加し、均一になるように攪拌した後、厚さ 38  $\mu\text{m}$  の剥離処理を施した PET フィルムに、乾燥後の粘着層厚さが 25  $\mu\text{m}$  となるように塗工し、乾燥した。この粘着層面を厚さ 188  $\mu\text{m}$  の実施例 1 と同様に反射防止処理を施した透明 PET フィルムに貼着し、比較用の着色粘着フィルムを得た。

#### 【0023】

##### <評価サンプルの作成>

上記実施例および比較例で得られた着色粘着フィルムから剥離処理を施した PET フィルム（38  $\mu\text{m}$ ）を剥がし、ガラス板（松波ガラス社製、マイクロスライドガラス）に貼合わせ、下記の試験を行った。

##### ・フェードメーターによる退色試験

評価サンプルをフェードメーター（スガ試験機社製、紫外線ロングライフ・フェードメーター FAL-AU 型）に着色粘着フィルム側が暴露するようにセットし、400 時間後の透過率およびヘイズを測定した。

##### ・透過率の測定

フェードメーターセット前およびセット後の評価サンプルについて、着色粘着フィルム側から、波長 550 nm での透過率を、分光光度計（日本分光工業社製、可視紫外分光光度計 UVDEC-670 型）を用いて測定した。

##### ・ヘイズの測定

フェードメーターセット前およびセット後の評価サンプルについて、着色粘着フィルム側から、ヘイズメーター（日本電色社製、Haze Meter ND H2000）を用いて測定した。

各評価サンプルの透過率およびヘイズの測定結果を表 1 に示す。

【0024】

表 1

	フェードメーターセット前		フェードメーター400時間後	
	透過率 (%)	ヘイズ	透過率 (%)	ヘイズ
実施例 1	71.5	1.9	71.8	1.8
実施例 2	38.2	1.6	38.3	1.7
実施例 3	82.2	2.1	83.4	2.2
実施例 4	56.3	2.5	57.0	2.3
実施例 5	57.4	2.7	57.8	2.6
実施例 6	56.2	2.5	56.7	2.6
実施例 7	37.6	2.8	37.8	2.8
比較例 1	43.5	0.8	58.9	1.1
比較例 2	41.2	0.9	50.7	1.1

【0025】

透過率、ヘイズ共にフェードメーターへのセット前後で変わらないことが好ましく、またヘイズは3以下であることが好ましい。比較例のサンプルは透過率がフェードメーターへのセット前後で大きく変動している。

上記実施例および比較例で得られた着色粘着フィルムを円筒状画面を有するパソコン用カラーグラフィックディスプレイ（DELL社製“D1726T-HS”）の画面左半分に貼着し、画面左右（フィルム貼着面とフィルム非貼着面）の黒白コントラストを目視で評価した。この時、ディスプレイの輝度を明るくした状態で評価した。また、標準輝度で蛍光灯（室内灯）のディスプレイへの映り込みを目視で評価した。

本発明の着色粘着フィルムを貼着した面は、フィルム非貼着面に比して黒白の区別がはっきりとし、黒白のコントラストは良好であった。また、フィルム貼着面は蛍光灯の映り込みが非貼着面に比して抑えられていた。

【0026】

【発明の効果】

本発明によれば、カーボンブラック、必要に応じ有機顔料を配合した粘着剤層



を設けた透明基材を、画像表示装置であるガラス体の外側に貼着することにより、容易、簡便かつ安価に発色用光源からの光透過率、色相を調整することができる。

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 各種ディスプレイに対応した光透過率の調整および色目の調整等、さらには蛍光灯や太陽光の映り込み、反射を簡便かつ容易に調整できるディスプレイ貼着用フィルムの提供。

【解決手段】 透明基材の一面にカーボンブラックと必要に応じ他の着色顔料を分散せしめた粘着剤層を設けたことからなるディスプレイ用貼着フィルム。

【選択図】 なし

【書類名】 職権訂正データ  
【訂正書類】 特許願

<認定情報・付加情報>

【特許出願人】

【識別番号】 000153591

【住所又は居所】 東京都中央区京橋1丁目5番15号

【氏名又は名称】 株式会社巴川製紙所

【代理人】 申請人

【識別番号】 100086128

【住所又は居所】 東京都新宿区高田馬場1丁目33番2号 三翔第1  
33ビル二階 小林特許事務所

【氏名又は名称】 小林 正明

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000153591]

1. 変更年月日 1990年 8月13日  
[変更理由] 新規登録  
住 所 東京都中央区京橋1丁目5番15号  
氏 名 株式会社巴川製紙所